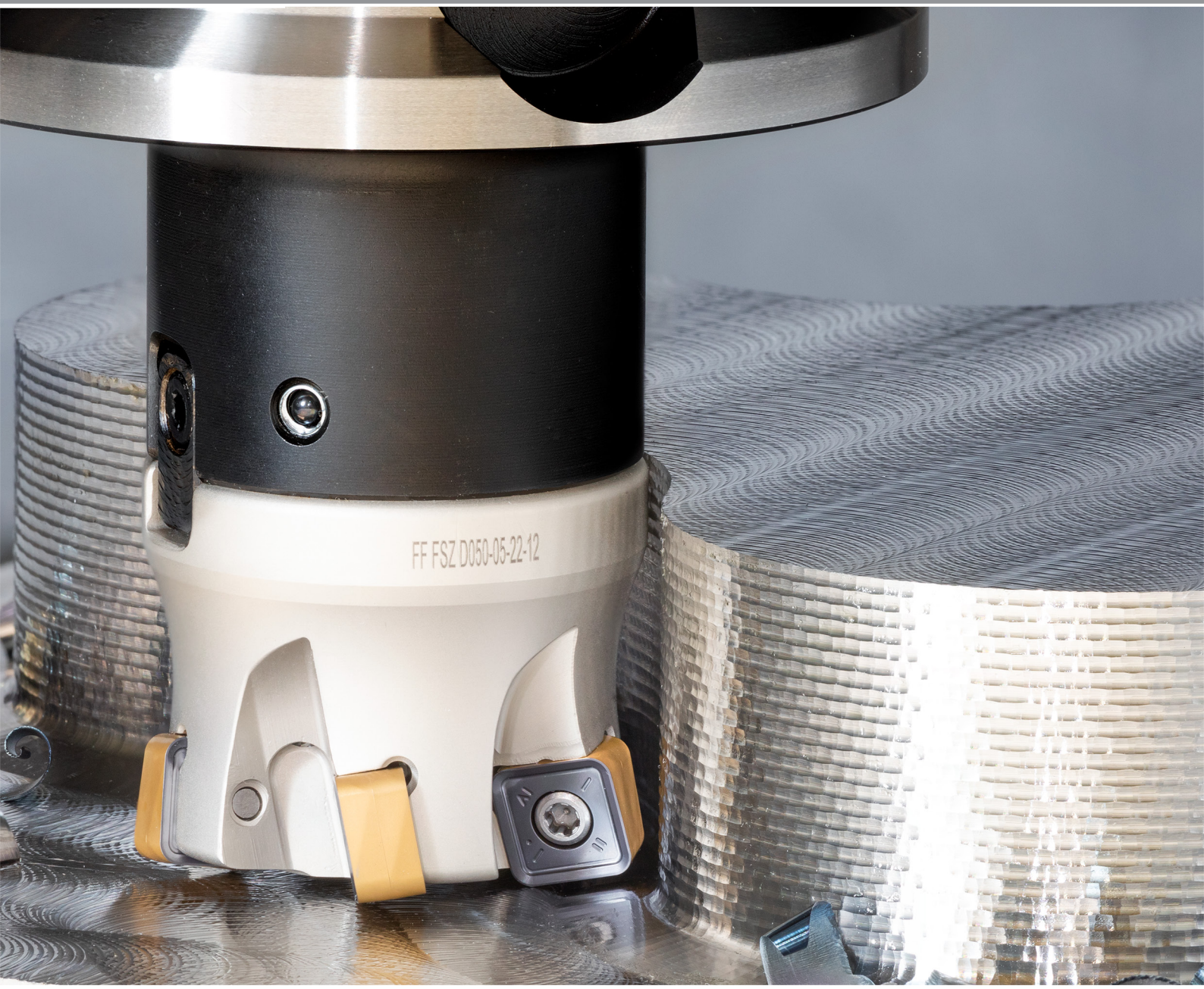
NPA
PRODUKTNEUHEITEN
FRÄSEN 19-2021 APRIL 2021 • METRISCH SEITE 1 / 7



NEOFEED
HIGH FEED LINE

Mehr Wirtschaftlichkeit beim Hochvorschubfräsen durch 8-schneidige WSP

Member IMC Group
ISCAR

NEOFEED
HIGH FEED LINE

NEU

Ihr Nutzen:

- **Hohe Abspanraten durch stabile Schwalbenschwanz-Einbettung der WSP im Plattensitz.**
- **Maximale Prozesssicherheit durch dicke, robuste Wendeschneidplatten.**
- **Herausragende Wirtschaftlichkeit durch 8 Schneidkanten.**
- **Hohe Flexibilität auch bei Maschinen mit eingeschränkter Dynamik.**

NEOFEED - Merkmale und Vorteile

- **Dicke, robuste Ausführung**
- **Attraktiver Preis pro Schneidkante**
- **Enge Zahnteilung für maximale Produktivität**
- **Stabilitität und Positionsgenauigkeit der WSP im Plattensitz**
- **Positiver Spanwinkel für die Reduzierung der Leistungsaufnahme und Schnittkraft**
- **Breites Anwendungsspektrum durch verschiedene Schneidstoffsorten**
- **Zielgerichtete Innenkühlung für eine sichere Späneevakuierung**
- **Minimierung der Steps beim Schulterfräsen durch 2 mm Eckenradius an der WSP**

NEOFEED
HIGH FEED LINE

NEOFEED - Anwendungsbereiche

- Plan-, Taschen- und Konturfräsen
- Bearbeitung von ISO P-, K- und H-Materialien
- Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren

Hochvorschubfräser FFQ8 für hohe Vorschubgeschwindigkeiten

- Maschinen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 6.000 bis 20.000 mm/min
- Bis zu 1,5 mm Schnitttiefe
- Bis zu 1,5 mm Vorschub pro Zahn
- Schrägeintauchen und Bohrzirkularfräsen bis zu 0,3°

Hochvorschubfräser MFQ8 für mittlere Vorschubgeschwindigkeiten

- Maschinen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 2.000 bis 6.000 mm/min
- Bis zu 3 mm Schnitttiefe
- Bis zu 1 mm Vorschub pro Zahn

Schnittwerte, Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf den nachfolgenden Katalogseiten.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

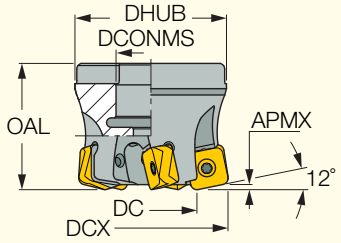
Anton Kress
Produktspezialist

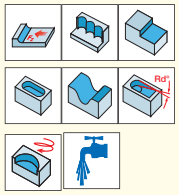
Member IMC Group

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12

Hochvorschub-Planfräser für doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten





Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Fräs-dorn	RMPX°(3)	MDN(4)	MDX(5)	Wende-schneidplatte	kg
FFQ8 D050-05-22-12	30.60	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	0.3	80.60	99.00	FFQ8 SZMU 120520	0.46
FFQ8 D063-06-22-12	43.60	63.00	1.50	6	40.00	48.00	22.00	A	0.2	106.60	125.00	FFQ8 SZMU 120520	0.94
FFQ8 D080-07-27-12	60.60	80.00	1.50	7	50.00	60.00	27.00	A	0.2	140.60	159.00	FFQ8 SZMU 120520	1.98
FFQ8 D100-08-32-12	80.60	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	0.1	180.60	199.00	FFQ8 SZMU 120520	3.03

• Radius zur Programmierung 3,6 mm • Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.

• Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.

(1) Maximaler Durchmesser

(2) Anzahl der Zähne

(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

(4) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

(5) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

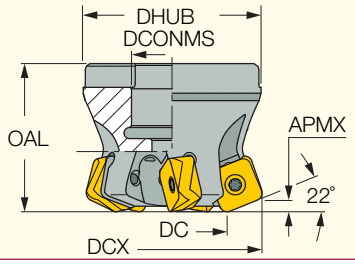
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff	Schraube 1
FFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12

Hochvorschub-Planfräser für doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Fräsdorn	Wende-schneidplatte	kg
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.52
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	FFQ8 SZMU 120520	1.92
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	FFQ8 SZMU 120520	2.95

- Radius zur Programmierung 5,0 mm
- Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.
- Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.
- Für das Fräsen an Schultern wird Gegenlauffräsen empfohlen.

(1) Maximaler Durchmesser

(2) Anzahl der Zähne

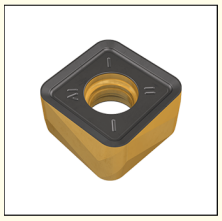
Ersatzteile

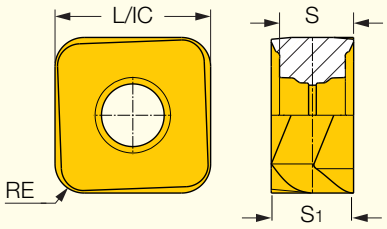
Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff	Schraube 1
MFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40-1638
MFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
MFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

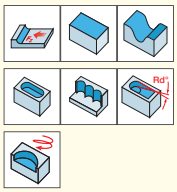
NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8 SZMU

Quadratische, doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen







Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	S_1	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	IC810
FFQ8 SZMU 120520T	12.00	5.85	2.00	6.50	•	•	•

• T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.

Durchschnittliche Schnittparameter für FFQ8 Hochvorschubfräser / MFQ8 Moderat Feed-Fräser

ISO-Kl. DIN/ISO 513	Werkstoff Beschreibung	ISCAR	HB	Typische Werkstoffe AISI/SAE/ ASTM	DIN W.-Nr.	WSP-Typ		v_c [m/min]	Hochvorschub (FF) a_p [mm]	fz [mm]	Modarat Feed (MF) a_p [mm]	fz [mm]	Kühlung
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.040	T	IC808	150-220	0.5-1.5	0.20-1.5	0.5-3.0	0.20-1.0	Trocken
							IC830	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	Tr.-Nass
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.658		IC808	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	Tr.-Nass
							IC830	120-180		0.20-1.5		0.20-1.0	Tr.-Nass
		9	35-42** HRC	3135	1.5710		IC808	130-180		0.20-1.4		0.20-0.9	Trocken
							IC830	120-160		0.20-1.4		0.20-0.9	Tr.-Nass
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.234		IC808	120-170		0.20-1.4		0.20-0.9	Trocken
							IC830	100-150		0.20-1.4		0.20-0.9	Tr.-Nass
	Ferritisch/martensitisch rostbeständiger Stahl	12-13	200	420	1.402		IC808	110-160		0.20-1.5		0.20-0.9	Trocken
							IC830	100-150		0.20-1.5		0.20-0.9	Tr.-Nass
K	Grauguss	15-16	250	Class 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	150-220	0.5-1.5	0.40-1.5	0.5-3.0	0.40-1.0	Trocken
	Kugelgraphitguss	17-18	200	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810	120-200		0.40-1.5		0.40-1.0	
H	Gehärteter Stahl	38	45-49 HRC	HARDOX 450		T	IC808	50-75	0.5-1.5	0.20-0.6	0.5-3.0	0.20-0.50	Trocken

* IS Werkstückstoffgruppe gemäß VDI 3323

** Vergütet

Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen sind die empfohlenen Schnittwerte um 20 - 30 % zu reduzieren.

NEOFEED
HIGH FEED LINE

Preisliste

Rabattgruppen: G4 Fräswerkzeuge
G1 System - Fräs - WSP

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis	Verfügbarkeit
3391898	FFQ8 D050-05-22-12	455,00 €	Ab Lager
3395197	FFQ8 D063-06-22-12	560,00 €	Ab Lager
3395199	FFQ8 D080-07-27-12	637,00 €	Ab Lager
3395200	FFQ8 D100-08-32-12	786,00 €	Ab Lager
3395206	MFQ8 D050-05-22-12	455,00 €	Ab Lager
3395207	MFQ8 D063-06-22-12	560,00 €	Ab Lager
3395209	MFQ8 D080-07-27-12	637,00 €	Ab Lager
3395210	MFQ8 D100-08-32-12	786,00 €	Ab Lager
3391900	FFQ8 SZMU 120520T IC808	23,05 €	Ab Lager
3395195	FFQ8 SZMU 120520T IC810	23,05 €	Ab Lager
3395193	FFQ8 SZMU 120520T IC830	23,05 €	Ab Lager